

Só pela adopção de um regime específico de aprovisionamento público que concilie os interesses da Administração e do mercado se poderão atingir os objectivos que os condicionalismos da RAFE impõem.

No quadro legal vigente encontram-se condições que permitem enquadrar uma acção desta natureza através dos mecanismos consagrados na legislação específica sobre aprovisionamento público.

Consequentemente, a prossecução dos objectivos enunciados passa pela atribuição da responsabilidade da condução do processo de aprovisionamento público do âmbito da RAFE à Direcção-Geral do Património do Estado, ao abrigo da alínea b) do artigo 2.º e da alínea c) do artigo 8.º do Decreto-Lei n.º 518/79, de 28 de Dezembro, com a redacção que lhe foi dada pelo Decreto-Lei n.º 129/83, de 14 de Março, à qual se associam a Direcção-Geral da Contabilidade Pública e o Instituto de Informática, organismos que, conforme o disposto na Lei n.º 8/90, de 20 de Fevereiro, no Decreto-Lei n.º 155/92, de 28 de Julho, e no Decreto Regulamentar n.º 29/87, de 24 de Abril, têm liderado o projecto no que se refere à definição, desenvolvimento e implementação da reforma.

Nestes termos:

Manda o Governo, pelo Ministro das Finanças, o seguinte:

1.º Para efeitos de apetrechamento dos serviços e organismos da Administração Pública com os equipamentos e serviços adequados ao processamento das aplicações informáticas desenvolvidas no âmbito da reforma da administração financeira do Estado, devem a Direcção-Geral do Património do Estado, a Direcção-Geral da Contabilidade Pública e o Instituto de Informática realizar conjuntamente as acções necessárias à prévia qualificação de fornecedores.

2.º Para efeitos de lançamento, análise das candidaturas e das propostas e gestão dos procedimentos inerentes ao concurso limitado por prévia qualificação das entidades fornecedoras, é criada uma comissão formada por cinco elementos:

Dois representantes da Direcção-Geral do Património do Estado, um dos quais presidirá;

Um representante da Direcção-Geral da Contabilidade Pública;

Dois representantes do Instituto de Informática.

3.º O âmbito deste concurso cinge-se exclusivamente às necessidades de processamento das aplicações desenvolvidas e a desenvolver no contexto da reforma da administração financeira do Estado e obedecerá ao disposto nos artigos 79.º a 86.º do Decreto-Lei n.º 55/95, de 29 de Março.

4.º Na sequência deste procedimento serão seleccionados os três fornecedores que fiquem mais bem classificados no âmbito da análise dos requisitos de selecção específicos definidos no programa do concurso e no caderno de encargos.

5.º Após este procedimento serão celebrados acordos entre o Estado, representado pela Direcção-Geral do Património do Estado, no âmbito das atribuições conferidas pelo Decreto-Lei n.º 129/83, de 14 de Março, e os três fornecedores escolhidos, nos quais ficarão definidas as condições de aprovisionamento a aplicar obrigatoriamente nos contratos a celebrar pelos serviços e organismos da Administração Pública condicionados à

utilização das aplicações referidas no n.º 3.º e apenas para essa finalidade.

6.º Os acordos celebrados entre o Estado e os fornecedores ficam sujeitos à homologação do membro do Governo competente, nos termos da legislação em vigor, e serão válidos pelo período de dois anos, com possibilidade de prorrogação anual.

7.º As aquisições que vierem a ser efectuadas pelos serviços e organismos da Administração Pública ao abrigo do presente processo ficarão restritas aos três fornecedores seleccionados.

8.º Os processos de aquisição ficam dispensados dos pareceres previstos no n.º 2 do artigo 8.º do Decreto-Lei n.º 64/94, de 28 de Fevereiro, ficando contudo sujeitos a parecer vinculativo da Direcção-Geral da Contabilidade Pública, sobre a oportunidade e adequabilidade da aquisição, tendo em conta a dimensão do organismo adquirente, obtendo esta Direcção-Geral parecer do Instituto de Informática sobre a existência das condições técnicas necessárias à instalação das aplicações.

9.º No estudo técnico-económico a enviar à Direcção-Geral da Contabilidade Pública, nos termos do n.º 8.º, o organismo adquirente deverá indicar obrigatoriamente a dimensão do processamento a efectuar, no quadro da reforma da administração financeira do Estado.

Ministério das Finanças.

Assinada em 17 de Julho de 1996.

O Ministro das Finanças, *António Luciano Pacheco de Sousa Franco*.

MINISTÉRIOS DA ADMINISTRAÇÃO INTERNA E DA ECONOMIA

Portaria n.º 346/96

de 8 de Agosto

A Portaria n.º 983-A/91, de 26 de Setembro, aprovou, ao abrigo do disposto no artigo 14.º do Decreto-Lei n.º 195/91, de 25 de Maio, o Regulamento Relativo às Condições de Aprovação dos Componentes Inerentes à Utilização de Gases de Petróleo Liquefeitos (GPL) nos Veículos Automóveis.

Entretanto, a Resolução do Conselho de Ministros n.º 95/95, publicada no *Diário da República*, 1.ª série-B, de 3 de Outubro de 1995, ao proceder à transposição da Directiva n.º 94/10/CE, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 23 de Março, que altera a Directiva n.º 83/189/CEE, do Conselho, de 28 de Março, já alterada pela Directiva n.º 88/182/CEE, de 22 de Março, institui o procedimento de informação e notificação respeitante a normas e regras técnicas à Comissão das Comunidades Europeias.

Tornou-se, assim, necessário dar cumprimento ao processo previsto na citada resolução do Conselho de Ministros, resultando daí a revogação do Regulamento aprovado pela Portaria n.º 983-A/91, de 26 de Setembro, e a aprovação do projecto de regulamento que foi

objecto de notificação à Comissão das Comunidades Europeias.

Assim:

Manda o Governo, pelos Ministros da Administração Interna e da Economia, o seguinte:

1.º É aprovado o Regulamento Relativo às Condições de Aprovação dos Componentes Inerentes à Utilização de Gases de Petróleo Liquefeitos (GPL) nos Veículos Automóveis, que constitui o anexo I à presente portaria e que dela faz parte integrante.

2.º É aprovado, para efeitos da presente portaria, o conjunto de exemplificações da colocação de marcas e inscrições para homologação de reservatórios, válvulas, aparelhos de vaporização e dispositivos de corte GPL, constante do anexo II à presente portaria, da qual faz parte integrante.

3.º É revogada a Portaria n.º 983-A/91, de 26 de Setembro.

Ministérios da Administração Interna e da Economia.

Assinada em 10 de Julho de 1996.

Pelo Ministro da Administração Interna, *Armando António Martins Vara*, Secretário de Estado da Administração Interna. — Pelo Ministro da Economia, *José Rodrigues Pereira Penedos*, Secretário de Estado da Indústria e Energia.

ANEXO I

Regulamento Relativo às Condições de Aprovação dos Componentes Inerentes à Utilização de Gases de Petróleo Liquefeitos (GPL) nos Veículos Automóveis

TÍTULO I

Objecto

Artigo 1.º

Objecto

Pelo presente Regulamento são estabelecidas, no âmbito do regime criado pelo Decreto-Lei n.º 195/91, de 25 de Maio, as condições de aprovação dos componentes inerentes à utilização de gases de petróleo liquefeitos (GPL) nos veículos automóveis.

TÍTULO II

Válvulas ou grupos de acessórios

CAPÍTULO I

Conjuntos de válvulas ou grupos de acessórios

Artigo 2.º

Equipamento ligado ao reservatório

1 — Os conjuntos de válvulas ou grupos de acessórios, adiante designados, abreviadamente, por válvulas, destinados a equipar os reservatórios de GPL dos veículos automóveis constituem o equipamento, ligado ao reservatório, que assegura as seguintes funções:

- a) O enchimento do reservatório;
- b) A limitação automática do enchimento do reservatório;

- c) A indicação do nível de carburante no reservatório;
- d) A redução automática das fugas, no caso de ruptura accidental de uma tubagem ou acessório do reservatório, quando a sua secção for superior a 3 mm², se contiver carburante em fase líquida, ou a 7 mm², se contiver carburante em fase gasosa;
- e) O seccionamento manual ou automático do reservatório em qualquer das suas entradas ou saídas.

2 — Nos termos do disposto no número anterior, entende-se que dois modelos de válvulas são distintos quando entre eles apresentem alguma das seguintes diferenças quanto:

- a) À estrutura;
- b) Às dimensões;
- c) Ao material;
- d) À tecnologia;
- e) Às possibilidades de orientação das válvulas nos reservatórios;
- f) À marca do seu fabricante.

Artigo 3.º

Equipamento de enchimento

O equipamento de enchimento é o conjunto de dispositivos que compreende:

- a) Os acessórios adequados, ligados às válvulas para enchimento do reservatório;
- b) O acessório no qual é fixado o tampão de protecção e que permite ligar a válvula de distribuição;
- c) A ligação, flexível ou rígida, entre as válvulas e o acessório referido na alínea anterior.

CAPÍTULO II

Homologação e especificações

Artigo 4.º

Requerimento para homologação

1 — O requerimento para a homologação de qualquer modelo de válvulas para GPL deve ser dirigido pelo fabricante ou representante legal devidamente credenciado ao director-geral de Energia, acompanhado de uma cópia.

2 — O requerimento será ainda acompanhado dos seguintes elementos:

- a) Um desenho do grupo de válvulas ou acessórios, em escala que permita um suficiente detalhe, com observância do disposto no n.º 3 do artigo 5.º e no n.º 5 do artigo 6.º;
- b) Um desenho das válvulas montadas num reservatório, em escala que permita um suficiente detalhe, indicando a posição que as válvulas devem ocupar no espaço;
- c) Uma descrição dos modelos de reservatórios nos quais se pretende aplicar os grupos de válvulas ou acessórios;

- d) Uma nota descritiva da montagem, precisando, nomeadamente, o binário de aperto da ligação das válvulas ao reservatório.

3 — Com o requerimento serão também facultados à Direcção-Geral de Energia, adiante designada abreviadamente por DGE:

- a) Um reservatório que pertence ao modelo mencionado na alínea c) do número anterior;
- b) As válvulas representativas dos modelos para os quais se requer a homologação, com os orifícios devidamente protegidos.

4 — Os elementos atrás mencionados devem ser apresentados à DGE sob a forma de processo devidamente organizado.

Artigo 5.º

Homologação

1 — A homologação a que se refere o artigo anterior será concedida sempre que o modelo de válvulas apresentado satisfaça o disposto no artigo seguinte.

2 — A cada homologação concedida corresponderá um número, não podendo este ser, por forma alguma, atribuído a outro modelo de válvulas.

3 — Em cada modelo de válvulas homologado será inscrita, de forma visível, no local indicado no desenho a que se refere a alínea a) do n.º 2 do artigo 4.º, uma marcação de homologação composta pela inscrição «AG MVA», seguida do correspondente número de homologação, composto por três algarismos.

4 — A marcação de homologação que integra o exemplo n.º 1 do anexo II à presente portaria será nitidamente legível e indelével.

Artigo 6.º

Especificações

1 — O sistema de enchimento dos reservatórios deve ser equipado com uma válvula, comandada manualmente, munida de uma válvula de retenção, ou com uma válvula dupla que realize as funções de dispositivo anti-retorno.

2 — Para a verificação do nível de líquidos nos reservatórios são proibidos os medidores de nível com comunicação para a atmosfera.

3 — Os limitadores de enchimento devem permitir um enchimento do reservatório até $85\% + 0\% / - 10\%$ do volume do reservatório.

4 — Qualquer intervenção exterior não poderá neutralizar a acção do limitador de enchimento.

5 — Nas válvulas deverão figurar, bem legíveis, indeleveis e no local indicado no desenho referido na alínea a) do n.º 2 do artigo 4.º, as seguintes indicações:

- a) O ângulo, ou ângulos, de montagem dos grupos de válvulas;
- b) O diâmetro, ou diâmetros, dos reservatórios nos quais podem as válvulas ser montadas.

6 — O limitador de caudal a que se refere a alínea d) do n.º 1 do artigo 2.º do presente Regulamento pode ser substituído por um dispositivo de seccionamento, devendo este ser conforme as disposições constantes do título V e satisfazer as condições determinadas no presente artigo.

7 — As válvulas para montagem nos veículos automóveis devem satisfazer as disposições constantes dos artigos 7.º a 10.º

CAPÍTULO III

Ensaaios

Artigo 7.º

Ensaio de estanquidade a baixa pressão

1 — O grupo de válvulas ou acessórios mencionado na alínea b) do n.º 3 do artigo 4.º, montado no reservatório a que se refere a alínea a) do mesmo número, deve ser sujeito a uma prova para verificação e detecção de qualquer fuga, a uma pressão interior de 0,5 bar, durante um minuto.

2 — O ensaio é efectuado com as válvulas de seccionamento do reservatório na posição aberta e com os orifícios das válvulas a ensaiar devidamente tampoados.

Artigo 8.º

Ensaio de comportamento a alta pressão

1 — O ensaio de comportamento a alta pressão consiste na realização de uma prova de resistência e estanquidade das válvulas mencionadas na alínea b) do n.º 3 do artigo 4.º, montadas no reservatório a que alude a alínea a) do mesmo número, para verificação da sua resistência a uma pressão interior de, pelo menos, 30 bar sem apresentar qualquer fuga ou deformação permanente.

2 — Em particular, as deformações eventuais do fluído do limitador do enchimento devem ser tais que o resultado do ensaio definido no artigo seguinte seja positivo.

3 — Devem ser efectuadas duas subidas de pressão sucessivas a 30 bar com uma das válvulas de seccionamento do reservatório aberta, com os orifícios das válvulas a ensaiar munidos de tampões estanques e, bem assim, com a outra válvula de seccionamento na posição de fechada.

4 — A pressão de ensaio deve ser mantida durante um minuto.

Artigo 9.º

Ensaio do limitador de enchimento

1 — Depois do ensaio de comportamento a alta pressão, deve ser testado o funcionamento do limitador de enchimento, o qual deve actuar quando se atinja a capacidade de $85\% + 0\% / - 10\%$ do volume do reservatório.

2 — O reservatório mencionado na alínea a) do n.º 3 do artigo 4.º, equipado com as válvulas a que se refere a alínea b) do mesmo número, é cheio até atingir uma pressão diferencial de 7 bar.

3 — Após o corte do enchimento, realizado pelo limitador de enchimento, o caudal de fuga deve ser menor ou igual a 1,2 kg/minuto.

4 — Um ensaio idêntico deve ser efectuado a uma pressão diferencial de 3 bar.

5 — No caso de um dispositivo automático com fluído, se o ensaio for efectuado com um líquido de densidade diferente do GPL, dever-se-á aplicar um coe-

ficiente de correcção ao volume do líquido a introduzir no reservatório.

Artigo 10.º

Ensaio dos limitadores de caudal

1 — No ensaio dos limitadores de caudal, a ruptura de um elemento é simulada pela abertura de uma válvula colocada na extremidade de um tubo rígido direito, de diâmetro interior de 4 mm, com um comprimento de 1 m, medido a partir da saída das válvulas e colocado na saída da fase líquida.

2 — As válvulas são montadas no reservatório mencionado na alínea a) do n.º 3 do artigo 4.º

3 — A pressão interna é de 4 bar.

4 — Um minuto após a abertura da válvula de secionamento do tubo, o caudal de fuga deve ser tal que a massa de GPL enviada para a atmosfera não seja superior a 3 kg.

5 — Um ensaio idêntico deverá ser efectuado na saída da fase gasosa, se esta existir, sendo o diâmetro interior do tubo a utilizar de 6 mm.

6 — Um minuto após a abertura da válvula de secionamento, a massa de GPL enviada para a atmosfera não deve ser superior a 0,5 kg.

Artigo 11.º

Conformidade das válvulas

1 — Qualquer válvula na qual seja aposto um símbolo de homologação decorrente da aplicação do presente Regulamento deve estar conforme com o modelo de válvula homologado e satisfazer as especificações constantes do artigo 6.º

2 — As válvulas serão consideradas conformes com o modelo de válvula homologado quando satisfizerem os requisitos dos ensaios previstos nos artigos 7.º a 10.º

3 — A homologação concedida a um modelo de válvula poderá ser retirada no caso de as condições atrás enunciadas não serem observadas.

TÍTULO III

Reservatórios de GPL

CAPÍTULO I

Modelo de reservatórios

Artigo 12.º

Modelo de reservatórios de GPL

1 — Para efeitos do presente Regulamento, entende-se por modelos de reservatórios de GPL aqueles que não apresentem diferenças essenciais entre si.

2 — Nos termos do número anterior, entende-se que dois modelos de reservatórios são distintos quando entre eles apresentem alguma das seguintes diferenças quanto:

- a) À estrutura;
- b) Ao diâmetro;
- c) Ao material e sua espessura;
- d) À tecnologia do reservatório;
- e) Às possibilidades de orientação do reservatório previstas no veículo;
- f) À marca do fabricante do reservatório.

CAPÍTULO II

Homologação e especificações

Artigo 13.º

Requerimento para a homologação

1 — O requerimento para a homologação de qualquer modelo de reservatórios de GPL deve ser dirigido pelo fabricante ou representante legal devidamente credenciado ao director-geral de Energia, acompanhado de uma cópia.

2 — O requerimento será ainda acompanhado dos seguintes elementos:

- a) Descrição detalhada do modelo de reservatórios;
- b) Desenho do reservatório, em escala que permita um suficiente detalhe;
- c) Indicação das marcas e modelos dos veículos nos quais os reservatórios podem ser montados;
- d) Desenho esquemático ilustrando a posição do reservatório no veículo de acordo com o disposto na alínea c).

3 — Com o requerimento será também facultado à DGE um reservatório cujos orifícios se encontrem protegidos e representativo do modelo de reservatórios a homologar.

4 — Deverão ser explicitadas as possibilidades de orientação do reservatório no veículo.

5 — Os elementos atrás mencionados devem ser apresentados à DGE sob a forma de um processo devidamente organizado.

Artigo 14.º

Homologação

1 — A homologação a que se refere o artigo anterior será concedida sempre que o modelo de reservatórios apresentado satisfaça o disposto no artigo 15.º

2 — A cada homologação concedida será atribuído um número de homologação, não podendo este ser, por forma alguma, atribuído a outro modelo de reservatórios.

3 — Em cada modelo de reservatórios homologado será inscrita, de forma visível, no local indicado no desenho a que se refere a alínea b) do n.º 2 do artigo anterior, uma marcação de homologação composta pela inscrição «AG RSP», seguida do correspondente número de homologação, composto por três algarismos.

4 — Em cada reservatório previsto para ser montado e instalado em veículos automóveis cuja massa máxima autorizada seja inferior ou igual a 3500 kg deve a inscrição «AG RSP» ser seguida de «VL».

5 — A altura para a colocação dos algarismos e outros símbolos será de, pelo menos, 3 mm.

6 — A marcação de homologação que integra os exemplos n.ºs 2 e 3 do anexo II à presente portaria será nitidamente legível e indelével.

Artigo 15.º

Especificações

1 — Os reservatórios previstos para serem montados e instalados em veículos automóveis cuja massa máxima

autorizada seja inferior ou igual a 3500 kg devem possuir uma capacidade menor ou igual a 100 l.

2 — Os reservatórios previstos para serem montados e instalados em veículos automóveis cuja massa máxima autorizada seja superior a 3500 kg devem possuir uma capacidade menor ou igual a 600 l.

3 — Os reservatórios de GPL previstos para serem montados e instalados em veículos automóveis devem satisfazer as disposições constantes do artigo seguinte.

CAPÍTULO III

Ensaaios

Artigo 16.º

Ensaio de choque do reservatório

1 — Nos ensaios de choque, o reservatório mencionado no n.º 3 do artigo 13.º, cheio por forma a atingir uma massa correspondente à do reservatório preenchido com GPL a 85 % da sua capacidade, é projectado paralelamente ao eixo longitudinal do veículo a partir da posição que ocupa normalmente neste, a uma velocidade de:

- a) 30 km/h \pm 1 km/h, se o reservatório for destinado a equipar um veículo cuja massa máxima autorizada seja superior a 3500 kg;
- b) 50 km/h \pm 1 km/h, se ele for destinado a equipar um veículo cuja massa máxima autorizada seja inferior ou igual a 3500 kg.

2 — A projecção a que se refere o número anterior é realizada contra uma aresta indeformável, horizontal, perpendicular à direcção do movimento e colocada à mesma altura do centro de gravidade do reservatório em ensaio.

3 — A densidade de referência do gás é, no caso previsto no número anterior, de 0,568.

4 — A aresta mencionada no n.º 2 é definida por duas faces de um diedro, as quais fazem um ângulo de 45º com o plano horizontal, possuindo ainda um raio de curvatura compreendido entre 2,2 mm e 2,5 mm.

5 — O comprimento da aresta deverá ser, pelo menos, igual à dimensão máxima do reservatório, medida esta paralelamente à aresta.

6 — No caso de um reservatório admitir várias posições possíveis de montagem e instalação no veículo, deverá ser realizado um ensaio para cada uma daquelas posições.

Artigo 17.º

Ensaio de estanquidade do reservatório após choque

Após a realização do ensaio de choque descrito no artigo anterior deve o reservatório apresentar-se estanque a uma pressão de 11 bar, mantida durante um minuto.

Artigo 18.º

Conformidade dos reservatórios

1 — Qualquer reservatório no qual seja aposta uma marcação de homologação decorrente da aplicação do presente Regulamento deve estar conforme o modelo homologado e satisfazer as especificações constantes do artigo 15.º

2 — Os reservatórios serão considerados conformes com o modelo de reservatório homologado quando satisfizerem os requisitos dos ensaios previstos nos artigos 16.º e 17.º

3 — A homologação concedida a um modelo de reservatório poderá ser retirada no caso de as condições atrás enunciadas não serem observadas.

TÍTULO IV

Aparelhos de vaporização e redução

CAPÍTULO I

Definições

Artigo 19.º

Aparelhos de vaporização e redução

1 — Para os efeitos do presente Regulamento entende-se por «aparelhos de vaporização e redução» os dispositivos que permitam a passagem do GPL da fase líquida à fase gasosa e a redução da sua pressão de utilização.

2 — No caso de a pressão de utilização se apresentar superior à pressão atmosférica, consideram-se como fazendo parte do mesmo dispositivo os órgãos de regulação situados a jusante do aparelho de vaporização e redução e, bem assim, as suas tubagens de ligação.

3 — O modelo de aparelho de vaporização e redução engloba os correspondentes aparelhos, que não apresentem diferenças essenciais entre si.

4 — Nos termos do disposto no número anterior, entende-se que dois modelos de aparelhos de vaporização e redução são distintos quando entre eles apresentem alguma das seguintes diferenças:

- a) Na estrutura;
- b) No material;
- c) Nas dimensões;
- d) Na tecnologia do aparelho;
- e) Na marca do fabricante do aparelho.

CAPÍTULO II

Homologação e especificações

Artigo 20.º

Requerimento para homologação

1 — O requerimento para a homologação de qualquer modelo de aparelho de vaporização e redução de GPL deve ser dirigido pelo fabricante ou representante legal devidamente credenciado ao director-geral de Energia e acompanhado de uma cópia.

2 — O requerimento será ainda acompanhado dos seguintes elementos e indicações:

- a) Descrição detalhada do modelo de aparelho de vaporização e redução;
- b) Desenho do aparelho de vaporização e redução, em escala que permita um suficiente detalhe, precisando a posição que aquele deve ocupar no espaço;
- c) Descrição da instalação.

3 — Com o requerimento será também facultado à DGE um aparelho de vaporização e redução representativo do modelo de aparelho a homologar.

4 — Os elementos atrás mencionados devem ser apresentados à DGE sob a forma de um processo devidamente organizado.

Artigo 21.º

Homologação

1 — A homologação a que se refere o artigo anterior será concedida desde que o modelo do aparelho de vaporização e redução satisfaça o disposto no artigo 22.º

2 — A cada homologação concedida será atribuído um número de homologação, não podendo este ser, por forma alguma, atribuído a outro modelo de aparelho de vaporização e redução.

3 — Em cada modelo de aparelho de vaporização e redução homologado será inscrita, de forma visível, no local indicado no desenho a que se refere a alínea b) do n.º 2 do artigo 20.º, uma marcação de homologação composta pela inscrição «AG VR», seguida de um número de homologação composto por três algarismos.

4 — A altura para a colocação dos algarismos e outros símbolos será de, pelo menos, 2 mm.

5 — A marcação de homologação que integra o exemplo n.º 4 do anexo II à presente portaria será nitidamente legível e indelével.

Artigo 22.º

Especificações

1 — Os materiais utilizados nos aparelhos de vaporização e redução que durante o correspondente funcionamento ficam em contacto com GPL em fase líquida ou gasosa devem satisfazer as disposições constantes do artigo 23.º

2 — Os aparelhos de vaporização e redução devem satisfazer os requisitos constantes do artigo 24.º

3 — Os equilibradores de pressão dos compartimentos submetidos a uma pressão superior à pressão atmosférica não devem estar em comunicação directa com o exterior.

4 — A descrição da instalação referida na alínea c) do n.º 2 do artigo 20.º deve mencionar os órgãos aos quais são ligados os equilibradores de pressão a que alude o número anterior.

CAPÍTULO III

Ensaaios

Artigo 23.º

Ensaio de resistência aos hidrocarbonetos

1 — No ensaio de resistência aos hidrocarbonetos é retirado um provete de todo o material susceptível de se encontrar em contacto com GPL, o qual é posteriormente submetido a uma imersão em pentano líquido, à temperatura de 20° C ± 3°C, durante vinte e quatro horas.

2 — Um minuto após ser retirado do pentano, o provete não deve ter sofrido um aumento de massa superior a 10 % da sua massa inicial.

3 — Vinte e quatro horas após ser retirado do pentano, o provete não deve ter sofrido uma diminuição de massa superior a 10 % da sua massa inicial.

Artigo 24.º

Ensaio de estanquidade

1 — No ensaio de estanquidade, o dispositivo deve ser estanque quando é submetido às pressões de alimentação de 0,5 bar e 30 bar durante um minuto.

2 — No caso referido no número anterior não deve, em especial, ocorrer qualquer fuga do compartimento do fluido térmico.

3 — Poderá ser, todavia, tolerada uma fuga com o caudal máximo de 100 g/h no orifício de saída de gás.

Artigo 25.º

Conformidade do aparelho

1 — Qualquer aparelho de vaporização e redução no qual seja aposto um símbolo de homologação decorrente da aplicação do presente Regulamento deve estar conforme com o modelo de aparelho homologado e satisfazer as especificações constantes dos n.ºs 1 e 2 do artigo 22.º

2 — Os aparelhos de vaporização e redução serão considerados conformes com o modelo de aparelho homologado quando satisfizerem os requisitos dos ensaios previstos nos artigos 23.º e 24.º

3 — A homologação concedida a um modelo de aparelho de vaporização e redução poderá ser retirada no caso de as condições atrás enunciadas não serem respeitadas.

TÍTULO V

Dispositivos de corte

CAPÍTULO I

Definições

Artigo 26.º

Dispositivos de corte

1 — Para os efeitos do presente Regulamento entende-se por «dispositivo de corte» para GPL o dispositivo que permite estabelecer ou interromper o fluxo de GPL.

2 — O modelo de dispositivo de corte engloba os correspondentes dispositivos que não apresentam diferenças essenciais entre si.

3 — Nos termos do disposto do número anterior, entende-se que dois modelos de dispositivos de corte são distintos quando entre eles apresentem alguma das seguintes diferenças:

- a) Na estrutura;
- b) No material;
- c) Nas dimensões;
- d) Na tecnologia;
- e) Na marca do fabricante.

CAPÍTULO II

Homologação e especificações

Artigo 27.º

Requerimento para a homologação

1 — O requerimento para a homologação de qualquer modelo de dispositivo de corte de GPL deve ser dirigido

pelo fabricante ou representante legal devidamente credenciado ao director-geral de Energia, acompanhado de uma cópia.

2 — O requerimento será ainda acompanhado dos elementos e indicações seguintes:

- a) Descrição detalhada do modelo de dispositivo de corte;
- b) Desenho do dispositivo de corte, em escala que permita um suficiente detalhe, precisando a posição que aquele deve ocupar no espaço.

3 — Com o requerimento será ainda facultado à DGE um dispositivo de corte representativo do modelo de dispositivo a homologar, com os orifícios devidamente protegidos.

4 — Os elementos atrás mencionados devem ser apresentados à DGE sob a forma de um processo devidamente organizado.

Artigo 28.º

Homologação

1 — A homologação a que se refere o artigo anterior será concedida desde que o modelo de dispositivo de corte satisfaça o disposto no artigo 29.º

2 — A cada homologação concedida corresponderá um número de homologação, não podendo este ser, por forma alguma, atribuído a outro modelo de dispositivo de corte.

3 — Em cada modelo de dispositivo de corte homologado será inscrita, de forma visível, no local indicado no desenho a que se refere a alínea b) do n.º 2 do artigo 27.º, uma marcação de homologação composta pela inscrição «AG DC», seguida de um número de homologação composto por três algarismos.

4 — A altura para a colocação dos algarismos e outros símbolos será de, pelo menos, 2 mm.

5 — A marcação de homologação que integra o exemplo n.º 5 do anexo II à presente portaria será nitidamente legível e indelével.

Artigo 29.º

Especificação

1 — Os materiais utilizados nos dispositivos de corte que durante o correspondente funcionamento se encontrem em contacto com GPL em fase líquida ou gasosa devem satisfazer as disposições constantes do n.º 1 do artigo 30.º

2 — Os dispositivos de corte devem satisfazer os requisitos constantes do artigo 33.º

3 — Os dispositivos de corte devem ser do modelo «normalmente fechado».

4 — O sentido da passagem do gás deve encontrar-se indelevelmente indicado no dispositivo de corte.

CAPÍTULO III

Ensaaios

Artigo 30.º

Ensaio de resistência aos hidrocarbonetos

1 — No ensaio de resistência aos hidrocarbonetos é retirado um provete de todo o material susceptível de entrar em contacto com GPL, o qual será submetido

a um ensaio de imersão em pentano líquido, à temperatura de $20^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$, durante vinte e quatro horas.

2 — Um minuto após ser retirado do pentano, o provete não deve ter sofrido um aumento de massa superior a 10 % da sua massa inicial.

3 — Vinte e quatro horas após ser retirado do pentano, o provete não deve ter sofrido uma diminuição de massa superior a 10 % da sua massa inicial.

Artigo 31.º

Ensaio de estanquidade a baixa pressão

1 — Nos ensaios de estanquidade a baixa pressão, após 20 accionamentos do dispositivo de corte, à pressão atmosférica, deve ser efectuada uma prova de estanquidade ao dispositivo mencionado no n.º 3 do artigo 27.º, para verificação da não existência de qualquer fuga, sob a pressão interior de 0,5 bar.

2 — Esta prova consiste em duas subidas sucessivas de pressão, a 0,5 bar, sendo uma com o dispositivo de corte na posição «aberto» e o orifício de saída munido de tampão estanque e a seguinte com o mesmo dispositivo na posição «fechado» e o orifício de saída não tamponado.

3 — A pressão será mantida durante um minuto.

Artigo 32.º

Ensaio de comportamento a alta pressão

1 — Nos ensaios de comportamento a alta pressão, após 20 accionamentos do dispositivo de corte à pressão atmosférica, será efectuada uma prova de resistência de estanquidade ao dispositivo referido no n.º 3 do artigo 27.º, para verificação da sua resistência a uma pressão interior de, pelo menos, 30 bar sem apresentar qualquer fuga ou deformação permanente.

2 — Esta prova consiste em duas subidas sucessivas de pressão, a 30 bar, sendo uma realizada com o dispositivo de corte na posição «aberto» e o orifício de saída munido de tampão estanque e a seguinte com o mesmo dispositivo na posição «fechado» e o orifício de saída não tamponado.

3 — A pressão será mantida durante um minuto.

4 — Após a realização destas provas deve o dispositivo de corte funcionar normalmente.

Artigo 33.º

Conformidade dos dispositivos de corte

1 — Qualquer dispositivo de corte no qual seja aposta uma marcação de homologação decorrente da aplicação do presente Regulamento deve estar conforme o modelo de dispositivo homologado e satisfazer as especificações constantes do artigo 29.º

2 — Os dispositivos de corte serão considerados conformes com o modelo de dispositivo homologado quando satisfaçam os requisitos dos ensaios previstos nos artigos 30.º, 31.º e 32.º

3 — A homologação concedida a um modelo de dispositivo de corte poderá ser retirada no caso de as condições atrás enunciadas não serem respeitadas.

TÍTULO VI

Normalização e certificação

Artigo 34.º

Normas técnicas aplicáveis

1 — Para efeitos da aplicação do disposto no presente Regulamento, serão aceites normas técnicas portuguesas, europeias ou outras tecnicamente equivalentes.

2 — Sem prejuízo do disposto no presente Regulamento, não é impedida a comercialização dos produtos, materiais, componentes e equipamentos por ele abrangidos, desde que acompanhados de certificados emitidos, com base em especificações e procedimentos que assegurem uma qualidade equivalente à visada por este diploma, por organismos reconhecidos segundo critérios equivalentes aos previstos na norma de série NP EN 45 000, aplicáveis no âmbito do Sistema Português da Qualidade (SPQ), a que se refere o Decreto-Lei n.º 234/93, de 2 de Julho.

ANEXO II

Exemplificação de colocação de marcas ou inscrições na homologação de reservatórios, conjunto de válvulas, aparelhos de vaporização e dispositivos de corte de GPL

Exemplo n.º 1: AG MVA 029

AG MVA: marcação de homologação do conjunto de válvulas de GPL.
029: homologação com o n.º 29.

Exemplo n.º 2: AG RSP 058

AG RSP: marcação de homologação de um reservatório de GPL que só pode ser instalado em veículos cuja massa máxima autorizada seja superior a 3500 kg.
058: homologação com o n.º 58.

Exemplo n.º 3: AG RSP VL 120

AG RSP VL: marcação de homologação de um reservatório de GPL que pode ser instalado em veículos cuja massa máxima autorizada seja inferior ou igual a 3500 kg.
120: homologação com o n.º 120.

Exemplo n.º 4: AG VR 036

AG VR: marcação de homologação de um aparelho de vaporização e redução de GPL.
036: homologação com o n.º 36.

Exemplo n.º 5: AG DC 142

AG DC: marcação de homologação de um dispositivo de corte de GPL.
142: homologação com o n.º 142.

MINISTÉRIO DA ECONOMIA

Portaria n.º 347/96

de 8 de Agosto

O Decreto-Lei n.º 186/95, de 27 de Julho, que estabeleceu as novas regras sobre a cogeração, remeteu,

no n.º 3 do seu artigo 14.º, para portaria do Ministro da Economia a aprovação das disposições regulamentares específicas a observar no estabelecimento e na exploração das instalações de cogeração.

A presente portaria aprova a referida regulamentação, a qual contempla disposições a observar no estabelecimento e exploração das instalações de cogeração.

Assim:

Manda o Governo, pelo Ministro da Economia, o seguinte:

1.º

Objecto

A presente portaria estabelece disposições técnicas e de segurança relativas ao estabelecimento e exploração das instalações de cogeração.

2.º

Elaboração do projecto

1 — A entidade que pretenda estabelecer uma instalação de cogeração deve solicitar ao Sistema Eléctrico de Serviço Público (SEP) as informações necessárias para a elaboração do projecto, designadamente as relativas a:

- a) Ponto de interligação;
- b) Tensão nominal no ponto de interligação e banda de regulação da tensão nesse ponto;
- c) Potência de curto-circuito, máxima e mínima, no ponto de interligação;
- d) Regime do neutro;
- e) Dispositivos de reengate automático eventualmente existentes.

2 — O pedido das informações referidas no número anterior será acompanhado por uma descrição sumária do projecto da instalação de cogeração, incluindo o local ou locais previsíveis de implantação, o número, potência e tipo de geradores, bem como os dados necessários para serem calculadas as potências de curto-circuito previsíveis.

3 — A entidade interessada num projecto de cogeração, quando pretenda modificar as condições inicialmente previstas para o projecto, deve solicitar ao SEP novas informações.

4 — O SEP deverá prestar as informações solicitadas no prazo de 45 dias, findo o qual, se as mesmas não forem prestadas, poderá o interessado reclamar para a Direcção-Geral de Energia.

5 — O projecto da instalação deve ainda conter elementos suficientes que permitam avaliar o cumprimento das condições de cogeração estabelecidas no artigo 4.º do Decreto-Lei n.º 186/95, de 27 de Julho.

6 — O projecto será entregue em triplicado para instalações de produção com potência aparente instalada até 10 MVA e em duplicado para potências superiores.

3.º

Qualidade de serviço

1 — A tensão da corrente fornecida pelos cogeneradores ao SEP será praticamente sinusoidal, de modo a evitar efeitos prejudiciais nos equipamentos instalados pelos consumidores.

2 — Cabe ao SEP identificar as causas de distorção harmónica quando esta se revelar prejudicial para os consumidores e propor disposições que reduzam a dis-